SNI 05-2302-1991

A 0074

PENGUJIAN KETELITIAN
UNTUK BAGIAN-BAGIAN UTAMA DAI PRES

REPUBLIK INDONESIA
DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN

P E N D A H U L U A N

Standar Pengujian Ketelitian Untuk Bagian-bagian Utama Dai Pres, disusun dalam rangka menunjang Program Industrial Restructuring Project untuk tahun anggaran 1990/1991.

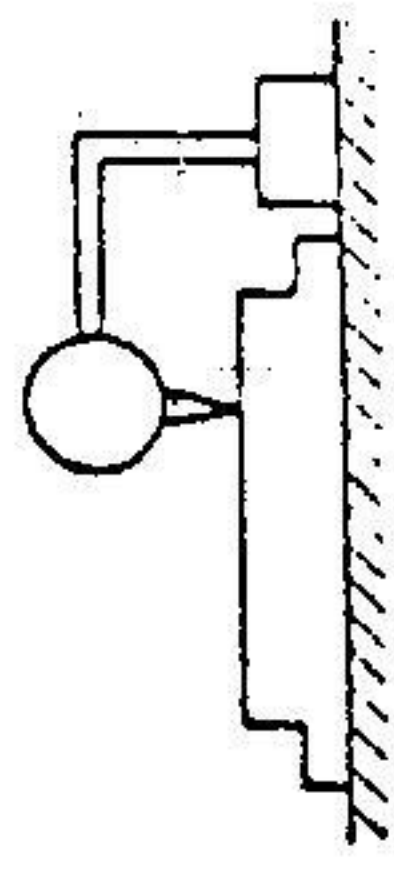
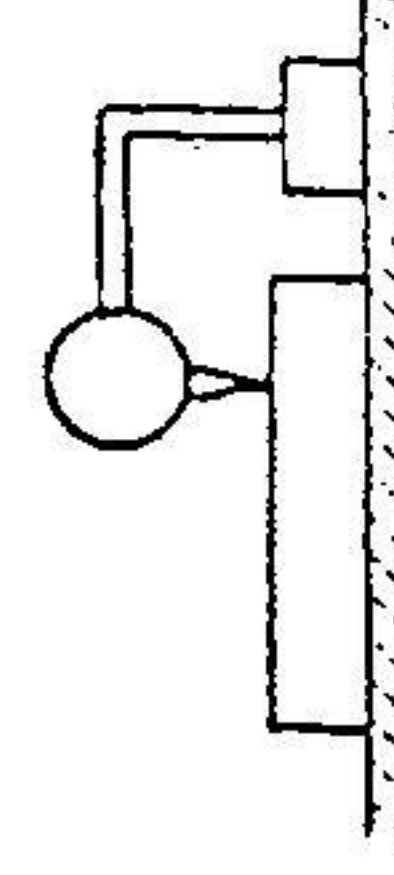
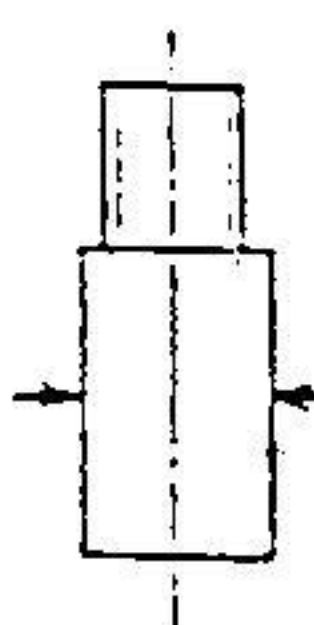
Standar ini telah dibahas dalam rapat-rapat teknis, rapat prakonsensus tanggal 21 Pebruari 1991 dan terakhir dirumuskan dalam Rapat Konsensus Nasional pada tanggal 7 Maret 1991 di Bandung.

Hadir dalam rapat-rapat tersebut wakil-wakil dari Produsen, Konsumen, Ilmu Pengetahuan dan Lembaga Peneliti serta Instansi yang terkait lainnya.

Sebagai acuan diambil dari : JIS.B.5031-1975

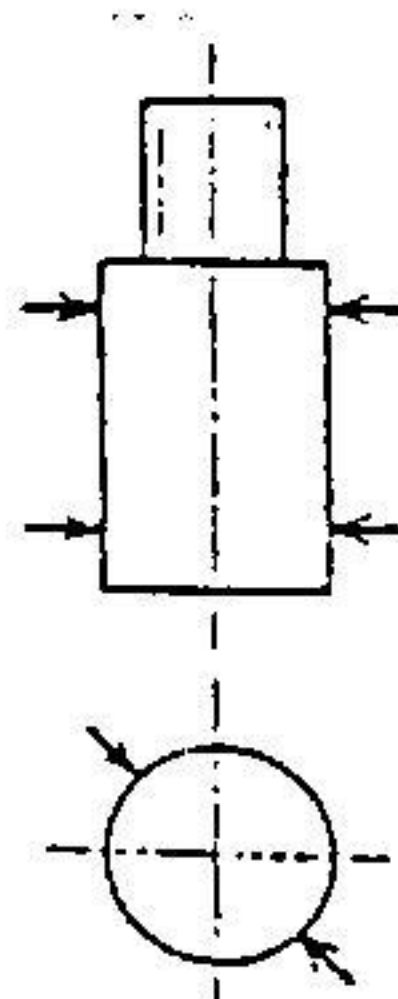
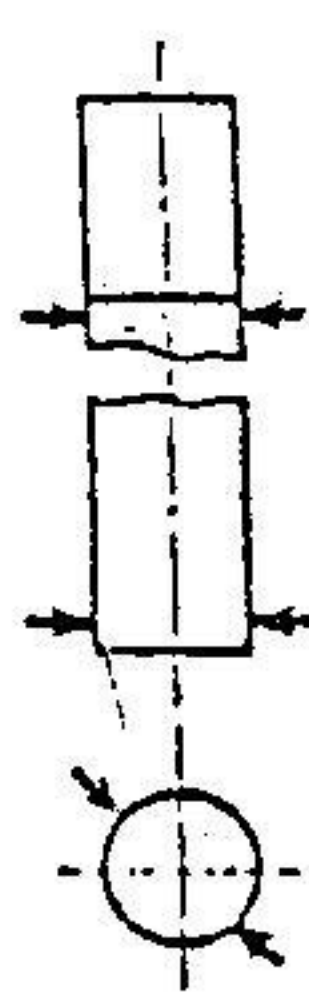
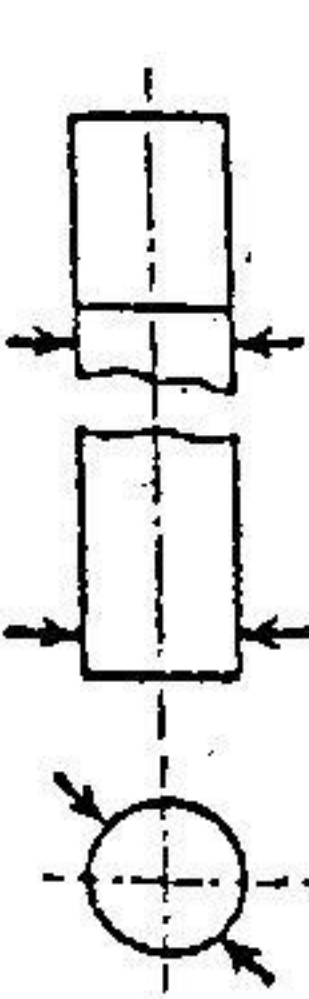
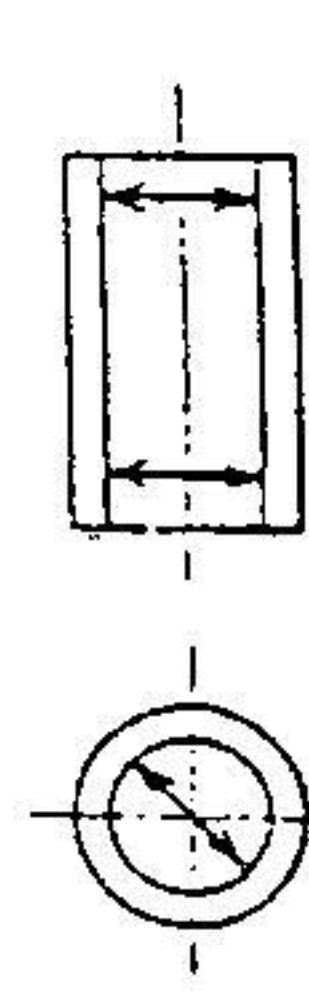
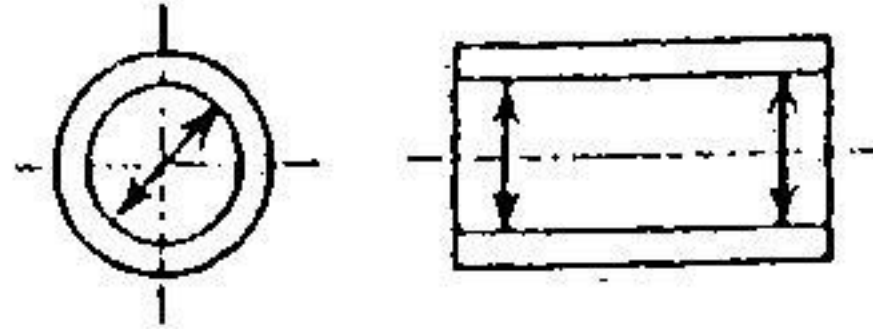
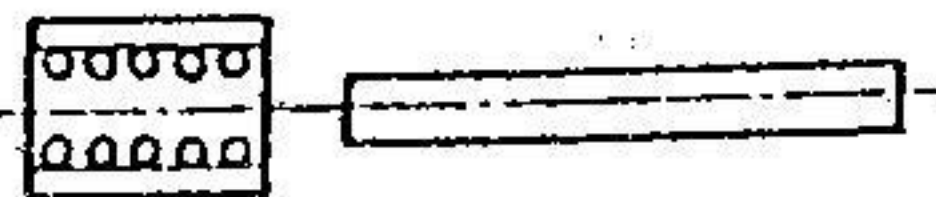
PENGUJIAN KETELITIAN
UNTUK BAGIAN-BAGIAN UTAMA DAI PRES

1. RUANG LINGKUP

Standar ini menentukan pengujian ketelitian SII No. .... "Dudukan Atas dan Dududkan Bawah untuk Pres Dai"*, SII No [illegible] "Bagian-bagian Utama Pres Dai"* dan SII No.2204 "Bagian-bagian Utama Dai Pres dengan Peluncur Bola"*.

2. PENGUJIAN

Pengujian ketelitian yang meliputi nomor-nomor SII tersebut diatas dilakukan sebagaimana diuraikan dalam tabel dibawah ini

* Tinggal disyahkan Menteri Perindustrian

Satuan : mm

No	Bagian-bagian Utama	Jenis Pengukuran	Metoda Pengukuran	Diagram untuk Metoda Pengukuran	Toleransi
1	2	3	4	5	6
1	Dudukan bawah	Kesejajaran bidang atas terhadap bidang bawah	Tempatkan dudukan bawah dan alat ukur diatas permukaan meja ukur, gerakkan alat ukur kedepan dan kebelakang, kekanan dan ke kiri sepanjang ukuran nominal dudukan bawah. Nilai pengukuran adalah perbedaan nilai maksimum kesejajaran diantara nilai-nilai hasil pengukuran.	Meja ukur dari besi tuang sesuai dengan JIS B 7513 atau yang setara	Toleransi 0,008 untuk panjang maks. 100 (1) dan untuk panjang >100 toleransi adalah 0,008 setiap 100 (1)
2	Dudukan atas	Kesejajaran bidang atas terhadap bidang bawah	Tempatkan dudukan atas dan alat ukur diatas permukaan meja ukur, gerakkan alat ukur kedepan dan kebelakang, kekanan dan kekiri sepanjang ukuran nominal dudukan atas. Nilai pengukuran adalah nilai maksimum kesejajaran diantara nilai-nilai hasil pengukuran.	Meja ukur dari besi tuang sesuai dengan JIS B 7513 atau yang setara	Toleransi 0.008 untuk panjang maksimum 100(1) dan untuk panjang >100 toleransi adalah 0,008 setiap 100 (1)
3	Tangkai pegang atas	Diameter	Ukur diameter pada panjang keseluruhan. Nilai pengukuran adalah nilai maksimum diameter diantara nilai-nilai hasil pengukuran		Ukuran Nominal (2) / Toleransi: 12; 16 — 0 / -0,043 20; 25 — 0 / -0,052 32; 38 — 0 / -0,062 50 — 0 / -0,074

1	2	3	4	5	6
		Kebundaran dan silindrisitas	Ukur diameter pada setengah keliling (180). Nilai pengukuran adalah perbedaan nilai maksimum kebundaran diantara nilai-nilai hasil pengukuran. Ukur diameter pada panjang keseluruhan. Nilai pengukuran adalah perbedaan nilai maksimum silindrisitas diantara nilai-nilai hasil pengukuran.		0,02 untuk kebundaran 0,02 untuk silindrisitas
4	Batang pengarah	Kebundaran	Ukur diameter pada setengah keliling (180), dan cari perbedaan nilai maksimumnya diantara nilai-nilai hasil pengukuran. Pengukuran dilakukan pada panjang keseluruhan kecuali 5 mm dari kedua ujung bagian yang ditanam. Nilai pengukuran adalah nilai maksimum kebundaran diantara nilai-nilai hasil pengukuran.		Ukuran Nominal[1] / Toleransi 19; 22 – 0,002 25; 28 32; 38 – 0,003
		Silindrisitas	Ukur diameter pada panjang keseluruhan kecuali 5 mm dari kedua ujung bagian yang ditanam, dan cari perbedaan nilai maksimumnya diantara nilai-nilai hasil pengukuran. Pengukuran dilakukan pada setengah lingkaran (180). Nilai pengukuran adalah nilai maksimum silindrisitas diantara nilai-nilai hasil pengukuran		Ukuran Nominal[1] / Toleransi 19; 22 – 0,002 25; 28 – 0,003 32; 38 – 0,004
5	Selubung pengarah tanam	Kebundaran	Ukur diameter dalam pada setengah keliling (180), dan dicari perbedaan nilai maksimumnya diantara nilai-nilai hasil pengukuran. Pengukuran dilakukan pada panjang		Ukuran Nominal[1] / Toleransi 19; 22 – 0,003 25; 28

1	2	3	4	5	6	
			keseluruhan kecuali 5 mm dari kedua ujung bagian yang ditanam. Nilai pengukuran adalah nilai maksimum kebundaran diantara nilai-nilai hasil pengukuran.		32; 38	0,004
		Silindrisitas	Ukur diameter dalam pada panjang keseluruhan kecuali 5 mm dari kedua ujungnya. Pengukuran dilakukan pada setengah keliling (180°). Nilai pengukuran adalah nilai maksimum silindrisitas diantara nilai-nilai hasil pengukuran.		Ukuran Nominal[1]	Toleransi
					19; 22	0,003
					25; 28	0,004
					32; 38	0,005
6	Rakitan bagian	Dudukan batang pengarah dan selubung pengarah tanam	Ukur diameter maksimum batang pengarah dari bagian yang ditanam ukur diameter lubang minimum selubung pengarah tanam yang dirakit kepada dudukan atas. Nilai pengukuran adalah nilai perbedaan kedua hasil pengukuran (kelonggaran)		Kelonggaran 0,002 s/d 0,01	
7	Rakitan bagian	Kedudukan bola	Ukur diameter maksimum batang pengarah dari bagian yang ditanam, ukur diameter lubang minimum selubung pengarah tanam yang terakit pada dudukan atas dan ukur diameter bola. Nilai pengukuran adalah diameter maksimum batang pengarah ditambah 2 kali diameter bola dikurangi diameter lubang minimum selubung pengarah tanam yang merupakan perbedaan tiga hasil pengukuran (kelonggaran).		Kelonggaran 0,01 s/d 0,03	

1	2	3	4	5	6
8	Rakitan bagian	Ketegak-lurusan batang pengarah terhadap bidang bawah	Tempatkan dudukan bawah yang terkait bersama batang pengarah diatas meja ukur, ukur ketegak-lurusan batang pengarah pada setengah keliling (180) dengan menggunakan alat ukur ketegak-lurusan. Nilai pengukuran adalah nilai maksimum ketegak-lurusan diantara nilai-nilai hasil pengukuran.	Meja ukur dari besi tuang sesuai JIS B 7513 atau yang setara	0,02 setiap 100 untuk panjang yang diukur
9	Rakitan bagian	Ketegaklurusan tangkai pegang atas terhadap dudukan atas.	Gunakan alat ukur ketegaklurusan letakkan dibidang atas pada dudukan atas, pengukuran ketegaklurusan dilakukan pada setengah keliling (180). Nilai pengukuran adalah nilai maksimum ketegaklurusan diantara nilai-nilai hasil pengukuran		0,02 setiap 100 untuk panjang yang diukur.
10	Rakitan bagian	Kesejajaran bidang atas - dudukan atas terhadap bidang bawah dudukan bawah setelah dirakit sebagai bagian-bagian utama dai (die set)	Tempatkan rakitan bagian-bagian utama dai diatas meja ukur tempatkan blok penyangga ditengah-tengah dudukan bawah dan menahan dudukan atas, kemudian sentuhkan alat ukur diatas bidang dudukan atas, geser alat ukur kearah samping kiri dan samping kanan serta kedepan dan kebelakang sepanjang ukuran nominal. Nilai pengukuran adalah nilai maksimum kesejajaran diantara nilai-nilai hasil pengukuran. Blok penyangga mempunyai ukuran diameter 30 mm, panjang 60 mm dengan salah satu ujungnya bulat dan lainnya datar.	Meja ukur dari besi tuang sesuai JIS B 7513 atau yang setara	0,012 untuk panjang maksimum 100 [1] dan untuk panjang > 100 adalah 0,015 setiap 100. [1]

Catatan : (1) Sesuai ukuran nominal pada JIS B 5006
(2) Sesuai ukuran nominal pada JIS B dan JIS B 5003